

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-6445 del 20/12/2021
Oggetto	Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta ITALGRANITI GROUP SPA in Comune di San martino in Rio (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2021-6623 del 16/12/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno venti DICEMBRE 2021 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – MODIFICA SOSTANZIALE

Ditta: ITALGRANITI GROUP S.p.A.

Sede Legale: via Radici in Piano n. 355 – Formigine (MO)

Sede Operativa: Via per Carpi n. 54 – San Martino in Rio (RE)

Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno

LA DIRIGENTE

RICHIAMATO

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

che, in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto esistono:

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 - 1. “Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99”;
 - 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il “BRef (Best Available Techniques Reference Document) in the ceramic manufacturing industry” di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;

- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1159 del 21/07/2014: “indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad AIA ed in particolare degli impianti ceramici” che fornisce indicazioni specifiche per la semplificazione del monitoraggio e controllo per il settore della produzione di piastrelle ceramiche;

TENUTO CONTO CHE

con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 2242 del 09-02-2021, denominata “Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto localizzato in Via per Carpi 54, nel Comune di San Martino in Rio (RE) proposto dalla Ditta ITALGRANITI GROUP SPA”, tale progetto è stato escluso, ai sensi dell’art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell’art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

VISTA

la domanda di modifica sostanziale dell’AIA, di cui alla Determinazione dirigenziale n. 3722 del 05-08-2019 e successive modifiche, per l’impianto della ditta ITALGRANITI GROUP SPA sita nel comune di San Martino in Rio (RE), Via per Carpi n. 54, presentata dal gestore dell’impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 73385 del 10-05-2021 e completata con documentazione prot. 97181 del 22-06-2021;

DATO ATTO CHE

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 11-08-2021 è stata data comunicazione dell’avvio di procedimento volto all’effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

CONSIDERATO CHE

con nota prot. n. 160532 del 18-10-2021 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 167795 del 02-11-2021 e prot. 173548 del 11-11-2021;

DATO ATTO, INOLTRE, CHE:

con atto prot. 147630 del 24-09-2021 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell’art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i, la quale si è riunita nelle sedute del 14-10-2021 e del 16-12-2021;

ACQUISITI:

nell’ambito della Conferenza dei Servizi, di cui sopra:

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano, prot. 187637 del 06-12-2021 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole senza prescrizioni in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di San Martino in Rio (Ns. prot. 189078 del 09-12-2021) e rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

il parere favorevole di compatibilità urbanistica al vigente strumento urbanistico generale del Comune di San Martino in Rio prot. 10473 del 01-12-2021 (Ns. prot. 189078 del 09-12-2021), identificando l'area secondo il PRG vigente:

- zona D6 per grandi impianti industriali art. 72;
- zona D9 dotazioni ecologiche ambientali per zone produttive art. 74 bis;
- zone destinate a parcheggio art. 122;

il parere della Provincia di Reggio Emilia (prot. ARPAE n. 177776 del 18-11-2021), in merito alla compatibilità dell'installazione con il PTCP vigente, che ribadisce quanto espresso con il Decreto del Presidente n. 22 del 05-02-2021, e nel quale si riporta che lo stabilimento ricade nelle seguenti zone di tutela:

- Particolari disposizioni di tutela di specifici elementi: dossi di pianura (art. 43 PTCP);
- Zone ed elementi di tutela dell'impianto storico della centuriazione (art. 48 PTCP);
- Aree potenzialmente allagabili dal reticolo secondario di pianura con scenario di pericolosità P2 (art. 68 bis PTCP);

RILEVATO CHE

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che la Ditta non è tenuta a presentare la Relazione di riferimento;

che il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

DATO ATTO che con nota prot. 190199 del 10-12-2021 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO che la Ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 191958 del 15-12-2021, riguardanti soprattutto precisazioni sulla dicitura delle emissioni e un chiarimento in merito alla futura classificazione acustica dell'area dell'ampliamento dello stabilimento, a seguito di aggiornamento della classificazione acustica da parte del Comune di San Martino in Rio;

il Servizio Igiene Pubblica dell'AUSL di Reggio Emilia, che è stato invitato a partecipare ai lavori della Conferenza di Servizi, non ha preso parte alle sedute e non ha fornito contributi in forma scritta;

VISTI, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 193347 del 16-12-2021 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

l'aggiornamento della planimetria 3A – REV 17-12-2021, acquisita agli atti con prot. 193924 del 17-12-2021, come richiesto in sede della Conferenza dei servizi sopra riportata;

VERIFICATO che

il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08, della DGR n. 1913/08, della DGR n. 155/09, della DGR n. 812/2009 e del tariffario ARPAE di cui alla DGR n. 926/2019;

la Ditta ha conseguito:

- il certificato di registrazione EMAS n. IT-00020, valido fino al 22-06-2024;
- la certificazione ai sensi della Norma EN UNI ISO 14001:2015 (n. certificato IT295929/UK-1) valida fino al giorno 08-02-2022

e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato, a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

Su proposta del Responsabile del Procedimento di ARPAE-SAC di Reggio Emilia, sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la Ditta ITALGRANITI GROUP SPA nella figura del legale rappresentante P.T. e di Giuseppe Pifferi, in qualità di gestore dell'impianto con sede legale in Comune di Formigine (MO), via Radici in Piano n. 355 e sede operativa in sito in Comune di San Martino in Rio (RE), Via per Carpi n. 54 per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno

alle condizioni di seguito riportate e specificate nell'Allegato I al presente atto:

1. la presente autorizzazione consente prosecuzione dell'attività di fabbricazione prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 706,4 t/giorno;

2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3722 del 05-08-2019	Modifica sostanziale di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5300 del 15-11-2019	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3066 del 01-07-2020	Modifica di AIA

3. l'allegato I e II sono parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;

4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I e nell'Allegato II;

5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;

6. il termine massimo per il riesame è di 16 ANNI dalla data di emissione della presente, qualora il gestore mantenga la Registrazione EMAS, ovvero 12 ANNI dalla data di rilascio, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI;

7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita previste al punto D.2.11 Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione dell'Allegato I.

Inoltre, si informa che:

- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale di Reggio Emilia di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione F;

- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: LE CONDIZIONI DELL'AIA DELLA DITTA ITALGRANITI GROUP SPA - Stabilimento di Via per Carpi n. 54 – San Martino in Rio (RE)

Allegato II: Operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell'art.216 del d. LGS. 152/06

La Dirigente
Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(Dott.ssa Valentina Beltrame)

ALLEGATO I

LE CONDIZIONI DELLA MODIFICA SOSTANZIALE DELL'AIA DELLA DITTA ITALGRANITI GROUP SPA

Stabilimento in Via per Carpi n. 54 in Comune di San Martino in Rio (RE)

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, rif. D.Lgs. 152/2006, Art. 5 comma 1 lettera o-bis).

Autorità competente: l'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE di Reggio Emilia).

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi.

Installazione: unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Piano di Monitoraggio e Controllo: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

Presso l'impianto viene svolta attività di produzione di piastrelle in gres porcellanato.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

La principale modifica prevista dal progetto riguarda l'installazione di una nuova linea continua (e relative attrezzature correlate) che andrà ad incrementare la capacità produttiva attualmente autorizzata dello stabilimento, che passerà da una capacità produttiva massima giornaliera pari a 488 t/g ad una capacità pari a 706,4 t/g, senza prevedere variazioni del ciclo tecnologico attualmente autorizzato, in quanto la modifica in progetto non introdurrà nuove lavorazioni né nuove materie prime. In particolare, si prevede:

- installazione di nuovo mulino raffinatoro MMC 060;
- installazione di nuova pressa continua per la formatura delle lastre;

- installazione di nuovo essiccatoio 7 piani orizzontale;
- installazione di nuova linea di smaltatura con stampante digitale;
- installazione di nuovo forno SACMI FMA lunghezza 217 m e larghezza 2.30 m di potenzialità pari a 218,4 t/giorno;
- installazione di nuova lappatura squadratura a secco e di nuova linea di rettifica;
- installazione di 3 nuove linee di scelta.

Di conseguenza, è previsto l'ampliamento dell'attuale stabilimento da destinarsi al nuovo impianto di produzione di grandi lastre in ceramica e ad uffici e servizi (spogliatoi, servizi igienici, zone ristoro, ecc.), con la demolizione dell'attuale palazzina e ricostruzione di due nuovi capannoni (larghi 30 m e lunghi 300 m ciascuno) in adiacenza ai capannoni esistenti da realizzarsi nell'attuale area cortiliva asfaltata.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A REV 17-12-2021: planimetria dell'impianto – emissioni in atmosfera, acquisito agli atti con prot. 193924 del 17-12-2021;
- Allegato 3B: scarichi idrici, fornita con la documentazione integrativa, prot. 167795 del 02-11-2021;
- Allegato 3C: sorgenti sonore, fornita con la documentazione iniziale prot. 73385 del 10-05-2021;
- Allegato 3D: rifiuti, fornita con la documentazione iniziale prot. 73385 del 10-05-2021

B – SEZIONE FINANZIARIA

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08, della DGR n. 1913/08, della DGR n. 155/09, della DGR n. 812/2009 e del tariffario ARPAE di cui alla DGR n. 926/2019.

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico, l'azienda rientra nel grado di complessità: BASSO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

La descrizione e la valutazione degli impatti riportata nei paragrafi seguenti è dedotta dalla documentazione presentata dal Gestore.

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

L'area di pertinenza dello stabilimento è ubicata nella zona Nord-Orientale del Comune di S.Martino in Rio (RE), al confine con il Comune di Campogalliano (MO), destinata ad insediamenti industriali e artigianali di completamento per attività insalubri o a rischio di incidente ambientale, ed occupa una superficie di circa 82.000 m², di cui circa la metà scoperti e l'altra metà occupati da diversi fabbricati (reparti produttivi, uffici, magazzini). Le aree prossime allo stabilimento sono caratterizzate dalla presenza di edifici rurali e ville, con annessi appezzamenti coltivati, il primo centro abitato (Trignano) si trova a circa 1,5 km di distanza. La zona industriale più vicina si trova a San Martino in Rio (a circa 4 Km), dove sono ubicate alcune aziende meccaniche.

Per quanto riguarda la conformità al PRG del Comune di San Martino in Rio si evidenzia che lo stabilimento ricade all'interno di una Zona Omogenea D.6 – per grandi impianti industriali con le indicazioni e le prescrizioni di cui all'articolo 72 delle relative NTA del PSC.

La zonizzazione acustica del territorio Comunale di San Martino in Rio classifica attualmente l'area interessata nel seguente modo:

- lo stabilimento attuale in classe V, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- l'ampliamento in progetto prevalentemente in classe III, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 60 dBA (periodo diurno) e in 50 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- una piccola parte in classe IV, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 65 dBA (periodo diurno) e in 55 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno).

Alla luce dell'approvazione da parte del Comune di San Martino in Rio della variante urbanistica inserita nell'ambito del procedimento unico ai sensi dell'art 53 della L.R. n. 24/2017, che prevede la trasformazione dell'area interessata dall'ampliamento da Area Agricola a "Zona D 6 per GRANDI IMPIANTI INDUSTRIALI", ne conseguirà che, al prossimo aggiornamento della zonizzazione acustica da parte del Comune, per il principio di omogeneità in relazione alla destinazione d'uso, l'area relativa all'ampliamento in progetto verrà accorpata alla classe V.

Sul fronte Nord e Est confina con territorio del Comune di Campogalliano, che con delibera di consiglio comunale n. 40 del 30.6.2008, ha approvato la classificazione acustica del proprio territorio, ai sensi della legge n. 447 del 1995 e della legge regionale n. 15 del 2001.

In riferimento al PTCP 2010 della Provincia di Reggio Emilia, l'area ricade nelle seguenti zone di tutela:

- Particolari disposizioni di tutela di specifici elementi: dossi di pianura (art. 43 PTCP);

- Zone ed elementi di tutela dell'impianto storico della centuriazione (Art. 48 PTCP);
- Aree potenzialmente allagabili dal reticolo secondario di pianura con scenario di pericolosità P2 (art. 68 bis PTCP);

Il Piano Regionale di Tutela della Acque (PTA), approvato con atto n. 40 del 21 dicembre 2005 dall'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna, non classifica l'area come zona di protezione delle acque sotterranee. Non risulta la presenza di fonti idropotabili ad uso domestico o acquedottistico.

Dal punto di vista idrogeologico l'area in esame ricade nel bacino del fiume Secchia. Nelle zone adiacenti allo stabilimento scorre una fitta rete di corsi d'acqua (cavi e canali), facenti parte del reticolo idrografico del Consorzio di Bonifica. I corsi d'acqua più vicini (a circa 100 metri dall'azienda) sono i cavi Fossa Marza e Fossa delle Erbe.

La Fossa Marza è tutelata sia dal PRG del Comune di San Martino in Rio, come elemento naturale a specifica tutela ambientale (invasi ed alvei di bacini e corsi d'acqua), che dal PTCP della Provincia di Reggio Emilia come zona di tutela ordinaria (zona di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d'acqua).

Lo stabilimento è in zona non vulnerabile ai sensi della carta Regionale di Vulnerabilità degli acquiferi. Non risulta da dati bibliografici che l'area sia stata soggetta ad episodi alluvionali. La falda acquifera è piuttosto superficiale ed è caratterizzata da livelli statici che si attestano a 1-2 metri dal piano di campagna, con forti oscillazioni stagionali.

L'area occupata dallo stabilimento appartiene al settore di media pianura Padana Appenninica che è caratterizzata da una spessa coltre sedimentaria (oltre 250 metri), originata dai depositi alluvionali dei fiumi alpini ed appenninici. Nell'area sono state effettuate due indagini stratigrafiche (archivate presso gli uffici aziendali di Modena), che hanno evidenziato una litologia di superficie caratterizzata da terreni inizialmente limosi-argillosi-sabbiosi (sino a circa 10 metri) e quindi da terreni marcatamente argillosi che vanno a costituire la base impermeabile del primo acquifero. I terreni superficiali possiedono quindi caratteristiche di permeabilità molto bassa e la possibilità di infiltrazione per porosità primaria è molto limitata (coefficiente di permeabilità $4,8 \times 10^{-6}$ m/s).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla Ditta, il ciclo produttivo può essere così descritto:

Magazzino Materie prime

Le materie prime (argille, feldspati, sabbie, caolini, allumina, zirconio, talco) vengono depositati temporaneamente presso appositi box coperti. Gli ossidi coloranti e le altre materie prime, utilizzate per la decorazione delle piastrelle, vengono depositati in spazi esterni muniti di tettoia.

Macinazione Materie Prime e Preparazione impasti basi e coloranti

Una volta scaricate nei box, appositamente predisposti per lo stoccaggio, tramite un sistema di nastri trasportatori, le argille, i feldspati, le sabbie, i caolini, l'allumina, lo zirconio, il talco e in minima percentuale reagenti chimici (fluidificanti) vengono destinati agli appositi silos da dove vengono estratti, dosati nelle

giuste proporzioni e macinati nei 2 mulini continui per la produzione delle barbotine base. Tale tipo di macinazione è definita “ad umido”, ovvero mediante l’aggiunta di acqua. Le barbotine base, ossia le sostanze in sospensione acquosa in uscita dai mulini continui contenenti le materie prime macinate, vengono stoccate in grandi vasche interrate e quindi inviate agli atomizzatori. Le barbotine base possono o andare tal quali alla fase di atomizzazione o ricevere la colorazione, previa miscelazione con gli sciroppi prima della atomizzazione.

Atomizzazione

L’atomizzazione consiste nell’essiccazione delle barbotine nebulizzare, tramite aria calda ad una temperatura di circa 600°C. Il risultato è una polvere, contenente il 5% di umidità, detta impasto atomizzato. Sono presenti 3 atomizzatori, di cui uno essicca impasto base con l’aggiunta degli sciroppi colorati.

Miscelazione

Nella fase di miscelazione si formano miscele composte da più tipi di impasti di colore diverso. Un sistema di gestione computerizzato dosa, secondo opportune ricette, gli impasti di diverso colore prelevandoli dai rispettivi silos di stoccaggio, mediante nastri pesatori in continuo. Le miscele che ne derivano vengono stoccate in silos chiamati “silos delle miscele”. Tali miscele vengono inviate alle presse per la successiva fase della pressatura, fatto salvo una eventuale parte che potrebbe essere destinata alla vendita.

Pressatura

La piastrella che viene formata in fase di pressatura, deriva dalla composizione di diverse miscele secondo precise ricette. Potenti presse idrauliche comprimono le polveri, compattando in maniera uniforme ogni centimetro della superficie del pezzo da formare. In complesso, Italgraniti Group Spa dispone di 3 presse.

Essiccazione

All’uscita delle presse, il prodotto già formato viene essiccato ad una temperatura di circa 150°C in essiccatoi verticali (presenti 2 macchine) o orizzontali (1 sola macchina).

Applicazione effetti speciali (smaltatura)

Le piastrelle all’uscita degli essiccatoi sono portate sulle 3 linee di smaltatura, dove avviene l’applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l’aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Le tecniche di applicazione dello smalto sono tante e variabili da prodotto a prodotto, per cui si descrive di seguito il metodo più diffuso citando eventuali variabili. Dopo una prima facoltativa applicazione di smalto di preparazione (ingobbio), le piastrelle passano alla decorazione. Sulle tre linee di smaltatura sono inserite le macchine per il decoro a getto d’inchiostro che riproducono perfettamente le immagini digitali create a computer. Di norma una applicazione di smalto finale con cabine ad airless chiude l’operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo. Attualmente tutti i prodotti hanno un unico attrezzaggio composto da una applicazione di sottofondo ad airless stampa digitale in quadricromia e bianco e finitura di smalto

sempre con applicazione airless. Gli inchiostri per la stampa in digitale sono prodotti e acquistati da colorifici ceramici ed utilizzati tal quali, classificati come non pericolosi. La macchina di stampa digitale per mantenere la giusta temperatura ambientale e la pulizia è inserita in una cabina pressurizzata e climatizzata. Vengono applicati quantitativi nell'ordine di alcuni grammi al m².

Preparazione e macinazione smalti e decori

La preparazione degli smalti ha inizio con il carico dei componenti all'interno dei mulini a tamburo. I sacchi di materiale vengono solitamente posizionati su un piano di caricamento posto al di sopra del mulino e successivamente rovesciati all'interno dello stesso attraverso una botola di carico. terminate le operazioni di carico la botola viene richiusa e il mulino viene posto in rotazione per il tempo necessario alla macinazione. La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide e che presenti inoltre un basso residuo di materiale non macinato. Al termine della rotazione si ha l'estrazione dello smalto tramite un apposito rubinetto; lo smalto viene successivamente deferrizzato con passaggi ripetuti tramite elettrocalamite e ripulito della frazione troppo grossolana tramite vibro-setacciatura. Al termine di tutte le operazioni di raffinazione, lo smalto viene immagazzinato in vasche, pronto per alimentare le attrezzature della smalteria. I contenitori degli smalti presenti nel reparto sono solitamente costituiti da vasche metalliche cilindriche e dotate di pale agitatrici per impedire la sedimentazione delle sostanze solide e mantenere così costante la composizione.

Stoccaggio crudo

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica. Nello stabilimento sono presenti 96 box a rulli con capacità ognuno di circa 300 m² che consentono uno stoccaggio massimo di circa 2 giorni di cottura. I box a rulli trasportati dai suddetti veicoli si muovono su una superficie piana liscia, seguendo le indicazioni di un sistema di radio-controllo e verificando continuamente la posizione reale tramite un raggio laser. In ogni caso una stazione computerizzata sovrintende e controlla i flussi dell'intero sistema di trasporto, monitorando in tempo reale i flussi produttivi da e per lo stoccaggio delle piastrelle. Normalmente il materiale ceramico prima di essere cotto rimane in parcheggio, almeno 3 ore fino ad un massimo di 48 ore.

Cottura

La successiva fase di cottura avviene in forni lineari, del tipo monostrato a rulli, dove la piastrella viene portata ad una temperatura prossima ai 1225°C, consentendo così la greificazione dell'impasto e la realizzazione di un corpo unico completamente vetrificato, con valori di assorbimento d'acqua quasi nulli, e quindi altamente resistente. Due forni 24 ore su 24 ripetono questo processo.

Ai 2 forni già presenti (Forno EKO da 228 ton/g e Forno FMA da 260 ton/g) verrà aggiunto il nuovo forno linea continua di capacità produttiva massima pari a 218,4 t/g.

Stoccaggio prodotto cotto

Le piastrelle sono immagazzinate su panconi metallici, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica. I panconi trasportati dai suddetti veicoli si muovono su una superficie piana liscia, seguendo le indicazioni di un sistema di radio-controllo e verificando continuamente la posizione reale tramite un raggio laser. In ogni caso una stazione computerizzata sovrintende e controlla i flussi dell'intero sistema di trasporto, monitorando in tempo reale i flussi produttivi da e per lo stoccaggio delle piastrelle.

Rettifica e lappatura

Questa fase consiste nel processo di valorizzazione delle piastrelle, permettendo, tramite mole abrasive, di ottenere piastrelle di un solo calibro (ovvero della stessa misura media – lunghezza x larghezza), facilitando di conseguenza le operazioni di posa e la gestione del magazzino. La fase di lappatura consente di levigare la superficie della piastrella, rendendola perfettamente lucida.

Scelta, confezionamento

In questa fase si procede ai controlli elettronici e visivi delle piastrelle, effettuati tramite apposite macchine e da personale qualificato, che assicurano un'esatta corrispondenza con i requisiti tecnici ed estetici necessari. Infine il materiale viene automaticamente inscatolato, pallettizzato e depositato nel magazzino esterno.

Magazzino Spedizioni

Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale.

Laboratorio di ricerca

L'attività del laboratorio si divide tra il controllo del processo produttivo e la ricerca di nuovi prodotti. L'attività di controllo riguarda tutte le fasi del ciclo produttivo ed è tesa a garantire la perfetta rispondenza delle varie lavorazioni e del prodotto finito agli standard qualitativi richiesti (controllo materie prime, controllo caratteristiche chimico-fisiche semilavorati, controllo caratteristiche chimico-fisiche e meccaniche del prodotto finito).

La capacità produttiva massima della Ditta è di 706,4 t/g (capacità di cottura dei forni), così suddivisa:

Forno EKO (forno 1): 228 t/g;

Forno FMA (forno 2): 260 t/g;

Forno FMA linea continua: 218,4 t/g

I dati di produzione a seguito di modifica sostanziale sono iseguenti:

Tipologia	Peso medio kg/m ²	Produzione a magazzino	
		[m ² /anno]	[t/anno]
Gres porcellanato (levigato e non levigato)	22/23	6.700.000	150.000

Gres porcellanato FUTURO (levigato e non levigato)	30/31	2.250.000	68.000
TOTALE		9.200.000	218.000

Le materie prime principali impiegate nel ciclo sono quelle indicate nella seguente tabella, con i corrispondenti quantitativi:

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	Quantità [t/anno]
Preparazione impasto	Argille Feldspati, sabbie, quarzi ecc.	262.000
Preparazione smalti	Materie prime per smalti	5.000
Materie prime additivi	additivi	2.000
Reagenti	per impianti di depurazione aria e acqua	150

Nella tabella seguente sono riportate indicazioni sul programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti.

REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
	ore/ turno	turni/ giorno	giorni/ sett	sett/ anno	ore/ anno
Preparazione Impasti (ricevimento materie prime, macinazione, miscelazione, atomizzazione)	8	3	7	47	7.896
Pressatura ed essiccazione	8	3	7	47	7.896
Applicazione effetti speciali (smaltatura)	8	3	7	47	7.896
Preparazione smalti	8	3	7	47	7.896
Stoccaggio crudo	8	3	7	47	7.896
Cottura	8	3	7	47	7.896
Stoccaggio cotto	8	3	7	47	7.896
Rettifica e lappatura	8	3	7	47	7.896
Scelta, confezionamento	8	3	7	47	7.896
Magazzino prodotto finito	8	2	5	47	3.760
	8	1	1	47	376
Laboratorio	8	1	5	47	1.880

Il reparto *Magazzino prodotto finito* lavora per 5 giorni/sett su 2 turni da 8 ore, 1 giorno/sett per un solo turno da 8 ore e un giorno è fermo.

Si riportano in tabella gli indicatori relativi.

Gres porcellanato smaltato	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).	Italgraniti 2020	Italgraniti futuro
		8,06 %	10,6%

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Italgraniti 2020	Italgraniti futuro
2. Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	Consumo idrico nella fase di preparazione dell'impasto con processo a umido non superiore al 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. I citati valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	59,3,0 %	56,5 %

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono polveri emesse dai diversi reparti, mentre NOx ed SOx si originano dalla fase di cottura del supporto ceramico e di atomizzazione e il fluoro dalla fase di cottura. L'uso di fluidificanti comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre dalla fase di cottura.

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

Per la depurazione dei fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con priverivestimento in calce idrata della superficie filtrante.

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene, la Ditta ha da subito previsto il trattamento dei fumi del nuovo forno, mediante l'installazione di un nuovo impianto post-combustore termico, già presente anche sui forni esistenti, in grado di limitare fortemente tale tipo di problematica.

Relativamente al carico inquinante emesso si evidenzia come, a seguito della ristrutturazione, l'incremento del carico inquinante emissivo delle polveri fredde venga ridotto rispetto alla situazione attuale, mediante la riduzione dei limiti sugli impianti esistenti e su quelli di nuova realizzazione.

La ditta inoltre ha dichiarato di procedere alla compensazione delle emissioni, attingendo ad emissioni a patrimonio di altra azienda che fa parte del comparto ceramico, coerentemente a quanto previsto dal PAIR 2020 (Piano Aria Integrato Regionale).

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'acqua ad uso civile è approvvigionata dall'acquedotto del Comune di San Martino in Rio. Il prelievo dell'acqua a scopi produttivi avviene da due pozzi (P1 e P2) per l'utilizzo nelle seguenti fasi di lavorazione:

- macinazione nei mulini continui e discontinui
- lavaggio degli atomizzatori e relative pavimentazioni di reparto
- lavaggio dei silos di miscelazione e relative pavimentazioni di reparto
- applicazione effetti speciali e lavaggio impianti di preparazione e applicazione effetti speciali e relative pavimentazioni di reparto.
- Trattamento di lappatura

L'ampliamento produttivo previsto comporterà un aumento dell'utilizzo di acqua nel ciclo produttivo, stimabile in circa 20.000 mc/anno per un totale di circa 88.000 mc/anno di acque che verranno emunte dai due pozzi esistenti, per i quali la Ditta è in possesso di concessione di derivazione acqua pubblica fissata a 150.000 mc/anno.

Per contenere il fabbisogno idrico, la ditta già provvede al recupero di tutte le acque di lavorazione, nonché al recupero di quelle di prima pioggia, stimate in circa 4.000-5.000 mc/anno.

Le acque reflue provenienti dai lavaggi, vengono totalmente recuperate e nel caso non siano sufficienti per soddisfare il fabbisogno è previsto il reintegro con acqua di pozzo. Non esistono pertanto scarichi di acque reflue industriali.

L'azienda è autorizzata al recupero con operazione R5 anche di rifiuti liquidi provenienti dal processo produttivo di altre aziende ceramiche.

Per l'uso industriale vi sono tre vasche interrate: una per la raccolta delle acque dei lavaggi/processo dell'intero stabilimento, una per l'acqua chiara del pozzo e una per la miscelazione delle acque delle due vasche precedenti.

Gli unici scarichi in acque superficiali sono quelli derivanti dai reflui domestici provenienti dai servizi igienici della palazzina uffici e spogliatoi, ufficio spedizioni e portineria e reparto presse. Gli impianti di trattamento dell'ufficio spedizioni e reparto presse sono costituiti da fossa Imhoff e successivo impianto biologico ad ossidazione totale. L'impianto della palazzina uffici e spogliatoi è dotato di fossa Imhoff e successivo impianto a fanghi attivi con stabilizzazione totale dei fanghi e successivo trattamento di finissaggio mediante fitodepurazione.

I punti di scarico autorizzati sono identificati con le seguenti sigle:

- S3 – reflui domestici da Portineria/Spedizioni
- S4 – reflui domestici da Palazzina uffici e spogliatoi
- S5 – reflui domestici da reparto Presse

Avendo potenzialità inferiore a 50 AE non sono soggetti a valori limite di emissione.

Sono presenti anche due scarichi di acque meteoriche, indicati nella planimetria con le sigle S6 ed S7 (entrambi dotati di pozzetto di controllo e paratoia di intercettazione in caso di necessità).

Nello scarico S6 recapitano le acque meteoriche provenienti dai pluviali di una parte dello stabilimento e le acque di seconda pioggia della zona in ingresso alle materie prime. È presente da tempo un sistema di trattamento costituito da vasca di sedimentazione e successivo disoleatore. Sullo stesso verrà mantenuta attiva la paratoia di emergenza esistente.

Relativamente allo scarico S7, in esso vi recapitano le acque meteoriche provenienti da una parte dei piazzali adiacenti al capannone (lato sud) dove è stoccato il prodotto finito già imballato e i pluviali dalla zona di raffreddamento presse. In quest'area non sono pertanto presenti prodotti o materiali che possano essere oggetto di dilavamento di sostanze inquinanti in caso di eventi meteorici. Tuttavia su questo scarico viene mantenuto in essere il pre-esistente impianto di disoleazione, con l'unica funzione di intercettare eventuali, fuoriuscite di sostanze oleose, dalla cordolatura in calcestruzzo che contorna il gruppo di raffreddamento presse. Tale disoleatore è sottoposto a periodici controlli e manutenzioni del gruppo filtrante, sullo stesso verrà mantenuta attiva la paratoia di emergenza esistente.

Acque di prima pioggia

Così come previsto dall'esito della procedura di Screening, la ditta ha predisposto un sistema di recupero delle acque di prima pioggia delle aree di ingresso ed uscita ai box delle materie prime.

La zona di recupero delle acque meteoriche d'ingresso delle materie prime sarà divisa in due parti.

Il primo tratto (Zona 1), ovvero la zona di arrivo mezzi di approvvigionamento delle materie prime, di circa 600 mq (considerato un incremento del 10%), sarà contornata da un sistema di cordolature in cemento con canalette dotate di adeguata pendenza che porteranno i primi 5 mm dell'evento meteorico all'interno di una nuova vasca interrata posta all'esterno del magazzino ricambi. Tale vasca, realizzata in cemento, avrà la capacità di raccogliere interamente i primi 5 mm che verranno inviati immediatamente nel processo produttivo. Il volume di acqua raccolto sarà pari a 3 mc. L'immediato invio nel processo produttivo avverrà mediante una pompa sommersa che durante l'evento meteorico convoglierà all'interno delle canalette di processo il volume di acqua di prima pioggia, che poi verrà usato nel processo di macinazione. Una volta raggiunto il volume di acqua, la pompa smetterà di funzionare e tramite by pass (troppo pieno) l'acqua di seconda pioggia verrà convogliata nel fossato di raccolta limitrofo.

Il secondo tratto (Zona 2) comprende la zona esterna di passaggio dei mezzi in corrispondenza del magazzino ricambi e la zona di deposito temporaneo dei rifiuti classificati EER 170405 e EER 150106 e il tratto in ingresso ai box delle materie prime. Relativamente alla zona frontale del magazzino ricambi, i primi

5 mm di pioggia dell'evento meteorico verranno fatti confluire verso un nuovo unico pozzetto. Da tale pozzetto si dirama una tubazione interrata collegata alla zona attualmente dedicata al deposito temporaneo dei rifiuti classificati EER 170405 e EER 150106 dove verranno realizzati canalette e pozzetti. Le acque meteoriche provenienti dalle zone sopra descritte convoglieranno, tramite apposita tubazione, nella vasca interrata di raccolta esistente (posta prima dell'ingresso dei box delle materie prime) attualmente usata come vasca di sedimentazione. I primi 5 mm di pioggia dell'evento meteorico vengono trasferiti, tramite un sistema di pompe, dalla vasca interrata di sedimentazione alla vasche di accumulo poste fuori terra. L'area interessata al dilavamento è di circa 2.000 mq, per un volume totale di prima pioggia di 12 mc (già comprensivo di aumento del 10%). Al fine di garantire la raccolta dell'intero evento di prima pioggia, le vasche di accumulo poste fuori terra avranno una capacità di 12 mc cadauna con le seguenti finalità. Nella prima vasca verrà pompata l'acqua dell'evento proveniente dalla vasca di sedimentazione interrata riferita ai primi 5 mm. Inoltre la prima vasca fuori terra sarà equipaggiata di un sensore di massimo che al raggiungimento dei 12 mc farà azionare il bypass in modo che la vasca di sedimentazione interrata devierà le acque verso la successiva vasca interrata dotata di disoleatore (già esistente) e al successivo recapito in corpo idrico superficiale (fossato di raccolta) identificato come scarico S6. Al raggiungimento del volume, la prima vasca fuori terra pomperà l'acqua dei primi 5 mm all'interno della seconda vasca fuori terra, ripristinando quindi la capacità completa della prima vasca per un successivo evento meteorico. La seconda vasca fuori terra, tramite un sistema di pompe, si collegherà alle tubazioni interne di processo e l'acqua verrà inviata al locale acque e usata per il successivo utilizzo nella preparazione dell'impasto ceramico.

Relativamente alla realizzazione del nuovo ingresso materie prime, l'area oggetto del passaggio delle materie prime (zona3) è già dotata di rete di raccolta delle acque di prima pioggia che sono convogliate ad una ulteriore pozzetto per l'immediato recupero, tramite pompa, nel ciclo produttivo. Le acque di seconda pioggia sono recapitate alla rete acque bianche per il loro recapito in acque superficiali.

Lungo il perimetro dell'azienda è presente un fossato di raccolta delle acque dove confluiscono le acque provenienti dagli scarichi S3, S4, S5, S6 ed S7 e le acque meteoriche di raccolta dei pluviali e meteoriche provenienti da una parte dei piazzali adiacenti al capannone dove è stoccato il prodotto finito già imballato.

Tale fossato viene sottoposto a periodiche attività di pulizia e manutenzione.

Si riporta l'indicatore relativo alla matrice acque:

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Italgraniti 2020	Italgraniti futuro
1. Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100 %	100 %

C5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete ENEL e per quanto riguarda il gas dalla SNAM.

Consumi energetici previsti a seguito della modifica sostanziale in esame:

	Energia Termica 2020	Energia Termica Futura	Energia Elettrica 2020	Energia Elettrica Futura
Tutto il processo	12.580.625 Smc/anno	24.000.000 Smc/anno	26.577.824 KWh/anno	57.500.000 KWh/anno

Indicatori della matrice energia:

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio Linee G.	Italgraniti 2020	Italgraniti Situazione futura
Grès porcellanato - Ciclo completo	6,5 GJ/t	5,33 GJ/t	4,73 GJ/t

Attualmente la ditta recupera l'aria calda proveniente dal raffreddamento diretto del forno FMA all'interno degli essiccatoi delle linee 1-2-3, mentre l'aria calda proveniente dal raffreddamento diretto del forno EKO viene recuperata agli atomizzatori (Atm 1 e/o Atm 2).

Un sistema di valvole a farfalla modulanti ripartisce l'aria calda in base alle condizioni di lavoro nei due essiccatoi verticali mentre l'essiccatoio orizzontale è dotato di valvola on/off che permette o meno di recuperare i fumi di raffreddamento del forno EKO.

Il filtro fumi forni esistente è dotato di scambiatore di calore che abbassa la temperatura dei fumi in ingresso al filtro a tessuto da 220°C circa fino a 150°C proteggendo le maniche filtranti da eventuali sbalzi termici. Il calore recuperato nello scambiatore viene interamente recuperato agli atomizzatori 1 e/o 2.

Verrà effettuato il recupero termico anche del calore dall'aria di raffreddamento del nuovo forno FMA linea continua, verso l'essiccatoio.

Inoltre così come indicato dalla ditta nelle integrazioni pervenute, sul nuovo fabbricato, verrà realizzato in copertura un sistema di produzione di energia elettrica di tipo fotovoltaico.

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi, polveri, fanghi o sospensioni acquose, calce esausta per l'abbattimento del fluoro nelle emissioni calde. Altre tipologie di rifiuti provengono dalle attività di manutenzione ed una quota significativa è rappresentata dai rifiuti di imballaggio.

Tutti i rifiuti che vengono prodotti sono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art. 183 del D. Lgs. 152/06 e per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito.

I reflui industriali di processo vengono integralmente riciclati nel processo di macinazione ad umido, per la produzione della barbottina senza subire alcun tipo di trattamento chimico-fisico.

In caso di impossibilità di riutilizzo interno nella macinazione dell'argilla, i reflui di processo e le eventuali frazioni fangose, derivate principalmente dalle fasi di pulitura fondami delle vasche di raccolta, saranno conferiti a ditte esterne per il riutilizzo.

La ditta da sempre si è dotata dell'impiantistica necessaria per poter recuperare in produzione i propri residui di lavorazione, costituiti da scarto di impasto, barbottina non idonea, scarto crudo formato con o senza smalto crudo, polveri e particolato da impianti di depolverazione.

Nella tabella seguente viene riportata la produzione annua dei principali rifiuti prodotti:

Descrizione rifiuto		Produzione futura t/anno	Codice E.E.R.	Stato Fisico
1	Scarto cotto	9.000	101208	solido
2	Calce esausta	150	101209*	solido pulverulento
3	Oli esausti	5	130113*	Liquido
4	Fanghi acquosi	2.000	080202	Liquido
5	Fanghi da taglio	500	080202	Fangoso
6	Sospensioni acquose	Non definito	080203	liquido

* pericolosi

La ditta provvede a recuperare internamente lo scarto crudo prodotto mediante il recupero in macinazione per la formulazione dell'impasto atomizzato.

Recupero di rifiuti prodotti da terzi (operazione R5)

La Ditta effettua, inoltre, attività di recupero di rifiuti (R5), prodotti da terzi, nel ciclo di macinazione ad umido per la produzione di impasto ceramico. Il ciclo avviene con il caricamento, a mezzo di pala meccanica semovente, in una apposita tramoggia che, grazie ad un nastro trasportatore, alimenta i mulini prima con i solidi poi con i liquidi. Eventuali rifiuti allo stato liquido vengono posti all'interno delle vasche interrato del locale acque, prima dell'invio ai mulini continui.

Le tipologie e quantità di rifiuti recuperate con operazione R5 sono le seguenti: si specifica che i rifiuti rappresentati dai codici EER 101206 (stampi di scarto) e 101299 (Rifiuti non specificati altrimenti) non saranno più oggetto di recupero:

7.3	Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti								Operazione R5
7.3.3 lett. a	Macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi								R5
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero									
7.3.4 lett. a	Prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate								
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio o funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (stoccaggio funzionale all'operazione R5)		Recupero giornaliero	Recupero annuale		
		mc	t	mc	t		mc	t	
10.12.01	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici								
TOTALE			651		5.001	18,77		5.001	

12.6	fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica								Operazione R5
12.6.3 lett. b	Recupero negli impasti ceramici								R5
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero									
12.6.4 lett. b	Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate								
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazione e R5)		Stoccaggio annuale (stoccaggio funzionale all'operazione R5)		Recupero giornaliero	Recupero annuale		
		mc	t	mc	t		t	mc	t
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici								

080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici						
101203	polveri e particolato						
TOTALE			1012		41.002	153,95	41.002

Indicatori: Si riporta nella tabella l'andamento degli indicatori relativo al Fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti così come indicato dalla ditta.

<i>Tipo di prodotto/Ciclo</i>	<i>Fattore di riutilizzo interno-esterno</i>	<i>Italgraniti Group futuro</i>
Gres porcellanato Ciclo completo	50%	99,6%

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Fatto salvo le vasche interrato per la raccolta delle acque di processo e di lavaggio, nel sito non sono presenti ulteriori serbatoi interrati. Tali vasche sono realizzate in conglomerato cementizio armato ad alta resistenza. Anche le condotte per il convogliamento delle sostanze e reagenti liquidi utilizzati in azienda sono state realizzate al di sopra del piano campagna.

Sulla base degli accertamenti analitici disponibili non si segnalano contaminazioni (Pb, B) della falda freatica/profonda intercettata attraverso i pozzi dell'insediamento. Tutti gli oli e i grassi dello stabilimento vengono stoccati in un deposito apposito con tettoia e bacino di contenimento. I carburanti sono stoccati in due serbatoi fuori terra (entrambi da 5 mc), dotati di tettoia e apposito bacino di contenimento; la ditta ha adottato appositi tappetini assorbenti da utilizzare in fase di rifornimento dei mezzi.

Le vasche interrato della raccolta acque di processo sono ispezionate e controllate al fine di verificarne il perfetto stato di integrità.

La Ditta ha presentato l'aggiornamento della verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento, ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. V bis) del D. Lgs. 152-06, dalla quale emerge che, nonostante l'aumento produttivo previsto, la Ditta non è tenuta alla presentazione della Relazione di riferimento.

Dalla relazione di cui sopra emerge che il gasolio per autotrazione è stoccato in un contenitore-distributore TANK FUEL, di tipo omologato da 5000 litri, con armadietto metallico di erogazione, dotato di un bacino di contenimento di adeguata volumetria e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici e posizionato su area pavimentata. Nell'area sono presenti tappetini e/o materiali assorbenti, al fine di intercettare eventuali accidentali fuoriuscite di gasolio nella fase di rifornimento del mezzo. È stata altresì predisposta ed esposta una procedura "ad hoc" per i conducenti, che illustra le corrette modalità di rifornimento e le azioni da mettere in atto in caso di sversamento accidentale.

Le altre sostanze indicate, ad esclusione del gasolio, sono sia allo stato solido che a quello liquido. Quelle allo stato solido sono stoccate in big-bag, fusti e box materie prime mentre quelle allo stato liquido in fusti di varie dimensioni. In entrambi i casi sono stoccate e movimentate su aree pavimentate ed impermeabili.

Nelle linee guida di settore non sono riportate MTD, tuttavia con riferimento ai bref comunitari che considerano questo aspetto ambientale si può considerare la seguente:

Suolo e protezione delle acque sotterranee: intraprendere azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni della falda d'acqua e del suolo - ATTUATE.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze pericolose in quantità significative, pertanto si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C9 – EMISSIONI SONORE

Alle principali sorgenti sonore elencate nella tabella sottostante, va associato traffico veicolare derivante principalmente dalle fasi di carico scarico delle materie prime e dei prodotti finiti.

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Camini di emissione di impianti di abbattimento, essiccatoi, raffreddamento	I camini a maggior valenza acustica sono dotati di silenziatori
Impianti di estrazione aria (ventilatori)	I ventilatori a maggior valenza acustica sono racchiusi in cabine di materiale fonoisolante.
Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione dei materiali sui piazzali adiacenti i capannoni	Il transito dei mezzi pesanti e la movimentazione del materiale avviene unicamente in orario diurno. Sistematica verifica dello stato della pavimentazione. Carrelli di tipo elettrico.
Compressori e locale compressori	Ubicati in appositi locali
Impianti produttivi, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestrate aperte dei capannoni, con propagazione all'esterno	Tutti gli impianti sono collocati all'interno dello stabilimento. I portoni e finestrate, tutti azionabili con sistemi motorizzati, vengono mantenuti chiusi.
Elettroventilatori raffreddamento olio presse (enea cooler)	Posti all'esterno a ridosso delle pareti dell'edificio. Motori ad impatto sonoro contenuto. Orientamento verso la parete dello stabilimento o in alternativa con una paratia posta frontalmente.
Centralina trasferimento in pressione olio raffrescato alle presse	Racchiusa in cabina di materiale fono isolante a lato pressa
Gruppo elettrogeno di emergenza	Alloggiato all'interno di un apposito box

antincendio	
Gruppi elettrogeni di emergenza forni	Posizionati all'interno del capannone produttivo
Area scarto cotto	L'uso della benna è consentito solo in periodo diurno – scarico interno a box materie prime
Post-combustore termico rigenerativo RTO	Camino di emissione dotato di silenziatore e ventilatore in cabinato fonoassorbente

Dall'esame della documentazione, relativa alla previsione di impatto acustico, emerge quanto segue. La zonizzazione acustica del territorio comunale di San Martino in Rio classifica attualmente l'area interessata nel seguente modo:

- lo stabilimento attuale in classe V, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- l'ampliamento in progetto prevalentemente in classe III, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 60 dBA (periodo diurno) e in 50 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- una piccola parte in classe IV, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 65 dBA (periodo diurno) e in 55 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno).

Alla luce dell'approvazione da parte del Comune di San Martino in Rio della variante urbanistica inserita nell'ambito del procedimento unico ai sensi dell'art 53 della L.R. n. 24/2017, che prevede la trasformazione dell'area interessata dall'ampliamento da Area Agricola a "Zona D 6 per GRANDI IMPIANTI INDUSTRIALI", ne conseguirà che, al prossimo aggiornamento della zonizzazione acustica da parte del Comune, per il principio di omogeneità in relazione alla destinazione d'uso, l'area relativa all'ampliamento in progetto verrà accorpata alla classe V.

I recettori maggiormente esposti sono:

- edificio residenziale (R1) posto a Nord dello Stabilimento ad una distanza di 30 metri dal confine aziendale in III classe;
- edificio residenziale con annessa attività (R2) posto a Sud-Est dello Stabilimento ad una distanza di 150 metri dal confine aziendale in III classe;
- edificio diroccato (R3) posto a Ovest dello Stabilimento ad una distanza di 65 metri dal confine aziendale in III classe;

Gli interventi di mitigazione acustica previsti al fine di ridurre/mitigare l'impatto acustico sono i seguenti:

- Pareti dello stabilimento-abbattimento stimato in 30 dB
- E36-Schermatura in Box+Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 25 dB
- E111-Schermatura in Box+Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 20 dB

- E115-Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 10 dB
- E116-Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 20 dB
- E117-Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 20 dB
- E118-Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 20 dB
- E119-Schermatura in Box+Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 25 dB
- E120-Schermatura in Box+Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 15 dB
- E121-Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 15 dB
- E122-Schermatura in Box+Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 15 dB
- E123-Schermatura in Box+Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 15 dB
- E124-Schermatura in Box+Silenziatore a Camino-abbattimento atteso 15 dB
- E 127 - Schermatura in Box+Silenziatore a Camino

In sede di monitoraggio viene dichiarato il rispetto dei limiti di immissione differenziali, anche se prossimi al limite e si segnala che al recettore R1 i livelli ambientali sono stati ottenuti con calcoli basati su livelli statistici (L95). Ad esecuzione degli interventi di mitigazione sopra descritti, il TCA, in riferimento agli esiti del sopra citato monitoraggio acustico ed alle relative successive elaborazioni matematiche, prevede il rispetto dei limiti acustici vigenti presso i ricettori abitativi individuati.

Tuttavia, considerato che il calcolo previsionale fornisce indicazioni del tutto teoriche che non possono sostituire la realtà, si ritiene che sia necessaria una verifica acustica dopo la realizzazione dell'intervento (vedi prescrizione n. 2 del paragrafo D2.7).

C10 Confronto con le migliori tecniche disponibili

Di seguito, si indica il posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di settore, come risulta dal confronto effettuato dal gestore.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
F.2.1. <u>Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u> 1) Macinazione a umido in continuo 2) Macinazione a secco e granulazione 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas 5) Recupero di calore dal forno	1) SI 2) NO 3) SI Riduzione al minimo della % di acqua e controllo costante della densità. 4) non adottata 5) SI

all'essiccatoio a spruzzo 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo 7) Cogenerazione con turbina a gas	6) SI 7) non adottata
<u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u> 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni 3) Essiccatoi orizzontali 4) Cogenerazione con motore alternativo	1) SI Adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) SI Recupero aria di raffreddamento indiretto dei forni 3) SI parziale 4) NO
<u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u> 1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno 7) Sostituzione di impianti e tecnologia 8) Sostituzione dei forni	1) SI 2) SI 3) SI 4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore 5) SI Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) NO 7) SI L'azienda nel corso degli anni ha fatto investimenti importanti che hanno consentito di installare impianti di ultima generazione ed a migliore efficienza energetica 8) I due forni sono stati installati uno nel 2015 e l'altro nel 2019 e quindi di ultima generazione

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u>	1) SI

1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	
<u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)	1) SI 2) NO
<u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) SI
<u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo	1) SI 2) SI 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.
<u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	1) NO 2) SI

<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>1) SI Impianto di abbattimento con filtro a maniche con prerivestimento di calce idrata.</p> <p>2) NO</p>
---	--

Scarichi e consumo idrico

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p>F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue</p>	
<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <p>1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate senza impianto di depurazione. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto.</p> <p>L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato</p> <p>1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) SI 6) SI con sola fase di omogeneizzazione nelle vasche di raccolta</p>

<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <p>1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore</p>	<p>1) SI Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate, previo trattamento di omogeneizzazione, nella fase di macinazione a umido</p> <p>2) Preparazione barbotina nel mulino in continuo</p> <p>3) SI Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito</p>
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate previo trattamento di omogeneizzazione, nella fase di macinazione ad</p> <p>1) SI 2) NO 3) NO 4) NO 5) NO 6) NO 7) NO 8) NO 9) NO</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	<p>1) SI</p> <p>2) NO 3) NO</p>

<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI Non vengono effettuati conferimenti in discarica</p> <p>Gli scarti crudi dai processi produttivi sono integralmente recuperati nella preparazione dell'impasto.</p> <p>Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>
<p><u>F.5.3. Scarto cotto</u> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo. L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.6.1. Rumore</u> La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI Applicato il confinamento delle unità produttive 2) SI Le macchine presenti nei reparti sono dotate di sistemi antivibranti. 3) SI Silenziati tutti i camini e ventole filtri con anche l'installazione di cabine di insonorizzazione 4) SI 5) NO 6) SI Sia le finestre che i portoni sono chiudibili in modo automatizzato (motorizzati) 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto

Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali sulla EE (migliori tecnologie disponibili di Efficienza Energetica) negli impianti Valutazione delle tecnologie presenti ed

applicazione delle BAT –EE

Si valuta la tecnologia utilizzata dall'azienda evidenziando gli interventi sugli impianti esistenti che l'azienda intende applicare per la policy delle BAT per ottenere la miglior Efficienza Energetica possibile. Come di seguito indicato per alcuni processi (essiccazione e cottura) sono già applicate le BAT energetiche di settore specifiche nel settore ceramico già esplicitate nelle BAT sopra riportate. In riferimento alla efficienza trasversale si evidenzia:

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento
Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2.) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3.) Inoltre tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	In tutti gli usi civili, rappresentati da palazzina, spogliatoi, il sistema di riscaldamento è costituito da una caldaia a bruciatore. In altri ambienti quali laboratorio, portineria, Ufficio Spedizioni vengono impiegati o riscaldatori a gas o pompe di calore. Negli ambienti produttivi di scelta e rettifica il sistema di riscaldamento, ad aria calda, proviene dal raffreddamento indiretto del forno di cottura. In altri reparti produttivi sono installate tubi radianti alimentati a gas.
Motori elettrici	Motori standard	applicata	L'azienda nel corso degli ultimi anni sta effettuando una graduale attività di sostituzione motori con modelli di ultima generazione ad alta efficienza. La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi.
Compressori	Motori standard	applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	

			reale fabbisogno dello stabilimento, senza
Altri processi	Illuminazione	applicata	L'azienda sta effettuando un percorso graduale di revamping delle luci verso modelli a LED a basso consumo energetico. L'illuminazione esterna è dotata di un sistema di sensori astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento
Impiantistica elettrica	Generale		L'azienda sta effettuando il revamping di parte dei quadri di distribuzione potenze ed inoltre i principali quadri elettrici sono dotati di misuratore energetico, per la raccolta ed analisi dei consumi che aiutano a capire eventuali interventi migliorativi necessari

Monitoraggio di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06

Con riferimento all'obbligo di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06 relativo alle indagini su suolo e acque sotterranee, si rimanda ad un apposito atto regionale l'approvazione di criteri per l'applicazione della predetta previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori, come indicato dalla Circolare della Regione Emilia Romagna prot. n. 609117 del 03-10-2018.

Qualora, a seguito del pronunciamento della Regione Emilia Romagna, si renderà necessario un adeguamento, questo sarà oggetto di specifica comunicazione da parte dell'Autorità competente.

D - SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO

I termini indicati nel presente documento, quando non diversamente specificato, decorrono dalla data di notifica del presente atto di AIA.

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

Dall'esame dello stato di applicazione delle migliori tecniche adottate non emerge la necessità di un piano di adeguamento.

D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 Finalità

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 5) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 6) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni.

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno i dati relativi al piano di monitoraggio, un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente, un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DGR 2306/2009.

- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di

presentazione della relazione di riferimento” o alla relazione di riferimento di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell’impianto

- 1) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale.
- 2) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell’impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell’ambiente siano regolarmente funzionanti.

D2.4 Emissioni in atmosfera

- 1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

<i>Emissione n.</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Portata (nm³/h)</i>	<i>Durata (h)</i>	<i>Inquinante</i>	<i>Concentrazione (mg/nm³)</i>	<i>impianto di abbattimento</i>	<i>Periodicità autocontrolli</i>
E1	Alimentazione Silos materie Prime – Movimentazione e Macinazione materie prime	35.000	24	Polveri	< 18	FT	Semestrale
E2	Atomizzatore ATM 65	46.200	24	Polveri	< 18	FT	Trimestrale
				Ossidi Azoto NO ₂	< 280		Annuale
				Ossidi di Zolfo SO ₂	< 35		Annuale**
E3	Movimentazione e insilaggio atomizzato – reparto preparazione paste serigrafiche	55.000	24	polveri	< 18	FT	Annuale
E4	Alimentazione n° 3 presse	45.000	24	polveri	< 16	FT	Semestrale
E8	Filtro fumi forno 1 (EKO) E forno 2 (FMA)	50.000	emergenza	Polveri Fluoro	< 3,5 < 3,5	FT con calce	Trimestrale

				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 36 < 13,8		Semestral e
				Piombo	<0,33		Annuale
				Ossidi Azoto NO2	< 140		Annuale*
				Ossidi di Zolfo SO2	< 370		Annuale**
E13	Spazzolatura piastrelle ingresso scelta	4.000	24	Polveri	< 15	FT	Semestral e
E15	Pulizia pneumatica reparti	1.800	24	Polveri	< 17	FT	Semestral e
E16	Atomizzatore ATM 52	46.200	24	Polveri	< 18	FT	Trimestral e
				Ossidi Azoto NO2	< 280		Annuale
				Ossidi di Zolfo SO2	< 35		Annuale**
E18	Linea smaltatura	45.000	24	Polveri	< 10	FT	Semestral e
E19	essiccatoio rapido	4.100	24	aria calda pulita	-----	-----	-----
E20	essiccatoio rapido	4.100	24	aria calda pulita	-----	-----	-----
E22	Camino di raffreddamento forno 2	10000	24	aria calda pulita	-----	-----	-----
E24	Linee N.2 Pressatura	45.000	24	Polveri	< 16	FT	Semestral e
E27	Atomizzatore ATM 36 impasto colorato	27.000	24	Polveri	< 18	FT	Trimestral e
				NO2	< 280		Annuale
				SO2	< 35		Annuale**
E28	Mulino raffinatori MMC 060 e Movimentazione reparto atomizzatore e Silos stoccaggio	65.000	24	Polveri	<18	FT	Semestral e
E29	Pulizia pneumatica reparto stoccaggio e movimentazione	1.200	24	Polveri	< 17	FT	Semestral e

	atomizzato						
E30	Aspirazione e depurazione cabine di spruzzatura laboratorio	4.500	20' x 4 volte al giorno	-----	-----	FT	-----
E32	Linea spessorati e grandi formati	63.000	24	Polveri	< 18	FT	Semestrale
E33	Pulizia pneumatica	2.200	24	Polveri	< 20	FT	Semestrale
E36	Linee smalterie con Applicazione Effetti Speciali	45000	24	Polveri	< 8	FT	Semestrale
E38	Postazioni Saldatura per Manutenzioni	5000	30 min/g per 130 g/anno	Polveri	< 10	-----	-----
E39	camino scambiatore di calore impianto di raffreddamento Forno 2	12000	24	Aria calda pulita	-----	-----	-----
E42	Serbatoio Gasolio da 3 mc	Attività ad Inquinamento Scarsamente Rilevante					
E43	Serbatoio Gasolio da 5 mc						
E44	Gruppo Elettrogeno da 43 kW						
E46	Gruppo Elettrogeno da 43 kW						
E47	Motopompa da 42 kW a Gasolio per circuito Antincendio						
E48	Camino di emergenza scambiatore di calore	40000	Emergenza	-----	-----	-----	-----
E53	Ricambio aria box rettifiche	12500	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E54	Ricambio aria box rettifiche	12500	24				
E55	Ricambio aria box rettifiche	12500	24				

E56-E74	Ricambio aria ambiente di lavoro	20000	24				
E75-E84	Ricambio aria ambiente di lavoro	22000	24				
E85	Camino di raffreddamento forno 2	32000	24	aria calda pulita	-----	-----	-----
E 86	Aspirazione linea di taglio e rettifica a secco	38000	24	Polveri	<18	FT	Semestrale
E87	Aspirazione trattamento finale su linea di rettifica e lappatura	14000	24	Polveri	< 10	FT	Semestrale
E88-E89	Emissione ricambio aria box rettifica	22000	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E90-E91	Emissione ricambio aria	22000	24				
E92	Essiccatoi rapido	10000	24	-----	-----	-----	-----
E93	Essiccatoi rapido	10000	24	-----	-----	-----	-----
E94	Aspirazione linea di taglio e rettifica a secco	29000	24	Polveri	< 18	FT	Semestrale
E95	Emissione da macchina termoretraibile	600	discont. nelle 24 h	Polveri	<5**	Limiti riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3%	-----
				Ossidi di azoto	<350**		
				Ossidi di zolfo	<35**		
E96	Sfiato volumetrico silos raccolta polverino	Per tale emissione i filtri devono essere sottoposti, con periodicità almeno annuale, a ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza					
E97	Aspirazione linea di taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	< 18	FT	Semestrale
E98-E99	Ricambio aria box rettifica	32.000	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E100-101-102-103	Emissioni ricambio aria box rettifica	22.000	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E 105	Camino emergenza Fumi forno 2	25.000	emergenz a	-----	-----	-----	-----

E 106	Forno termoretraibile	800	24	Polveri	<5**	Limiti riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3%	-----	
				Ossidi di azoto	<350**			
				Ossidi di zolfo	<35**			
E107	Camino di emergenza fumi forno 1 (EKO)	22000	emergenza	-----	-----	-----	-----	
E108	Camino di raffreddamento fumi forno 1 (EKO)	28900	24	-----	-----	-----	-----	
E109	Camino di raffreddamento fumi forno 1 (EKO)	49300	24	-----	-----	-----	-----	
E110	Gruppo elettrogeno da 45 kw	Attività ad Inquinamento Scarsamente Rilevante						
E111	POST COMBUSTORE FORNO 3 FMA CONTINUA+	23.000	24	Polveri	< 3,5	F.T. + Post combustore	Trimestrale	
				Fluoro	< 3,5		Semestrale	
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 37 < 13,8		Annuale	
				Piombo	<0,33		Annuale*	
				Ossidi Azoto NO2	< 140		Annuale**	
				Ossidi di Zolfo SO2	< 420			
E112	CAMINO ARIA DI RAFFREDDAMENTO DIRETTA FORNO 3 FMA CONTINUA+	25.000	24	-----	-----	-----	-----	
E113	CAMINO RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 3 CONTINUA+	42.800	24	-----	-----	-----	-----	
E114	CAMINO DI EMERGENZA FUMI FORNO LINEA CONTINUA+	23.000	emergenza	-----	-----	-----	-----	
E115	PRERISCALDO FORNO LINEA CONTINUA+	12.000	24	-----	-----	-----	-----	
E116	ESSICCATOIO RAPIDO - LINEA CONTINUA+	9.030	24	-----	-----	-----	-----	
E117	ESSICCATOIO RAPIDO - LINEA CONTINUA+	9.030	24	-----	-----	-----	-----	
E118	ESSICCATOIO RAPIDO STAB 1 - LINEA CONTINUA+	10.053	24	-----	-----	-----	-----	
E119	FORMATURA E TAGLIO LINEA CONTINUA+	53.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale	

E120	LINEA SMALTATURA LINEA CONTINUA+	20.000	24	Polveri	< 10	F.T.	Semestrale
E121	LINEA RETTIFICA E ORTOSQUADRATURA A SECCO CONTINUA+	46.000	24	Polveri	< 18	F.T.	Semestrale
E122	PULIZIA PNEUMATICA REPARTO RETTIFICA + INGRESSO E USCITA FORNO LINEA CONTINUA+	1.450	24	Polveri	< 18	F.T.	Semestrale
E123	LINEA LAPPATURA CONTINUA+	14.500	24	Polveri	< 18	F.T.	Semestrale
E124	LINEA LAPPATURA INTESTATRICE A SECCO CONTINUA+	29.000	24	Polveri	< 16	F.T.	Semestrale
E125	POST COMBUSTORE FORNO 1 (EKO) E FORNO 2 (FMA)	50.000	24	Polveri	< 3,5	F.T. + Post combustore	Trimestrale
				Fluoro	< 3,5		Semestrale
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 36 < 13,8		Annuale
				Piombo	<0,33		Annuale*
				Ossidi Azoto NO2	< 140		Annuale**
				Ossidi di Zolfo SO2	< 370		

E126	Camino di emergenza scambiatore di calore linea continua	23.000	Emergenz a	-----	-----	-----	-----
E127	FILTRO FUMI FORNO 3 FMA CONTINUA+	23.000	Emergenz a	Polveri	< 3,5	F.T. calce	Trimestrale
				Fluoro	< 3,5		Semestrale
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 36 < 13,8		Annuale
				Piombo	<0,33		Annuale*
				Ossidi Azoto NO2	< 140		Annuale**
				Ossidi di Zolfo SO2	< 370		

I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) ed al volume secco.

* in assenza del controllo della temperatura dei forni la frequenza è trimestrale.

** I limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

La data di messa a regime/esercizio delle emissioni E1, E2, E3, E8, E13, E15, E16, E27, E28, E29, E32, E33, E86, E94, E97, E111, E112, E113, E114, E115, E116, E117, E118E, 119, E120, E121, E122, E123, E124, E125, E 126 ed E127 è fissata entro il 30-04-2022.

Per le suddette emissioni dovranno essere espletate le procedure previste dall'art.269 comma 6) del D. Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152: comunicazione della messa in esercizio degli impianti almeno 15 giorni prima a mezzo PEC ad ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni, Comune ed ARPAE Servizio Territoriale competente.

Entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, dovranno essere trasmessi a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, effettuate tramite l'esecuzione di:

- 1 prelievo per le emissioni E1,E2,E3,E13,E15,E16,E27,E28,E29,E32,E33,E86,E94,E97,E125
- 3 prelievi per le emissioni E111- E119- E120 E121-E122-E123-E124

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogato, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione.
- 3) Sul filtro fumi deve essere installato un dispositivo di registrazione elettronico della differenza di pressione tra monte e valle; sul filtro fumi deve essere presente un apposito modulo/registro nel quale dovranno essere riportati giornalmente: data, ora, firma e ΔP istantaneo, rilevato mediante strumento manuale (tubo U), ed eventuali annotazioni. Le registrazioni elettroniche del ΔP dei filtri fumi dovranno essere tenute a disposizione degli organi di controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteria generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale particolare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790*
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Ossidi di Zolfo (SO _x) espressi come SO ₂	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

(**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da

campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati; laddove non siano disponibili metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati, invece, potranno essere utilizzati metodi adeguati ad emissioni assimilabile ad aria ambiente, adottando gli opportuni accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

- 7) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 8) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere annotati su apposito registro con pagine numerate e bollate da ARPAE e tenuto a disposizione della suddetta Agenzia Regionale e degli altri organi di controllo competenti. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad ARPA entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune territorialmente competente.
- 9) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 10) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.
- 11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.
- 12) Per ogni anomalia e/o guasto dell'impianto di depurazione, il gestore dell'impianto deve provvedere a:
 - adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a

disposizione degli organi di controllo;

- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata.

- 13) Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive via PEC a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati:
- il tipo di azione intrapresa (v. punto precedenti);
 - il tipo di lavorazione collegata;
 - data e ora presunta di riattivazione.
- 14) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili, ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per tutta la durata della presente AIA.
- 15) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopra citate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad ARPAE territorialmente competente, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.
- 16) Inoltre, nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 anni dalla data della comunicazione e qualora intervenga la necessità di riattivarle, il Gestore dovrà:
- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuarne il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) Sono autorizzati i seguenti scarichi, non soggetti a valori limite di emissione in quanto di consistenza inferiore ai 50 AE.

Tab. B)

P.to scarico	Provenienza	Fase produttiva	Recettore	Inquinanti	Conc limite mg/l
S3	Acque domestiche	Servizi Portineria e Spedizioni	Canale di scolo	/	/
S4	Acque domestiche	Servizi Palazzina uffici e spogliatoi	Canale di scolo	/	/
S5	Acque domestiche	Servizi Presse	Canale di scolo	/	/

- 2) E' vietata l'immissione in corso d'acqua superficiale di reflui potenzialmente pericolosi e/o dannosi per l'ambiente.
- 3) I contatori dei prelievi di acque sotterranee devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 4) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque nere e acque industriali (che vengono raccolte in apposita vasca) attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione di cui si dovrà conservare la documentazione. Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, informa tempestivamente ARPAE e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla tutela dei corpi idrici l'Azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi.
- 5) I fanghi derivanti dalle pulizie del reticolo fognario dovranno essere smaltiti come rifiuti. Le operazioni di carico e scarico di tali materiali dovranno essere eseguite e registrate conformemente al D.Lgs. 152/06.
- 6) Si dovrà garantire nel tempo il corretto stato di conservazione, manutenzione e il deflusso delle acque meteoriche/dilavamento nel corpo idrico recettore

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo/delle acque.
- 3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente sui pozzi autorizzati a uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni.
- 2) Entro 30 giorni dall'installazione dell'impiantistica di cui sopra la ditta, tramite tecnico competente, dovrà verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento, e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali al recettore maggiormente esposto. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia ;
Nel caso in cui dalle suddette verifiche emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente predisposti i necessari/ulteriori interventi di mitigazione/insonorizzazione, opportunamente documentati e relazionati riportando le caratteristiche sia dei materiali e dei dispositivi e degli accorgimenti predisposti, alla Autorità Competente con relativo collaudo acustico attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti.

D2.8 Gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, coperti e posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero/smaltimento.
- 3) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti.
- 4) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.

D2.9 Energia

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'evoluzione dei consumi di energia elettrica e termica attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

- 1) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente

ispezionati e deve essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.

- 2) In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad Arpae e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento:
 - cause che lo hanno generato;
 - stima dei rilasci di inquinanti;
 - contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
 - fine dell'evento;
 - ripristino del regolare esercizio;
 - attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata del numero dedicato.

D.2.11 Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- 2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:
 - rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
 - pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
 - rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
 - demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di

- riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
 - al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
 - qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Emissioni in Atmosfera

I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si

ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza; in particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antiscivolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

Scarichi e Consumo Idrico

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzionare con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni al sistema di raccolta delle acque produttive.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice EER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Sul campione di acqua di pozzo prelevato per l'autocontrollo annuale, dovrà essere effettuata filtrazione in campo con filtro 0,45 µm. L'esecuzione di tale operazione dovrà essere riportata nel verbale di prelievo.

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto, la Ditta deve tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato, di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

- accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	Gestore	Note
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI				
Materie prime (argille, feldspati, sabbie, flocculanti, reagenti per acqua e aria, ossidi coloranti)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Giornaliero o Cartaceo/ elettronico o su sistema gestionale e interno	Report annuale	/
Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Calcolo a partire dai dati degli impasti prodotti contenenti residui crudi	Ad ogni utilizzo cartaceo/ elettronico o su sistema	Report annuale	/

		gestional e interno		
Prodotti finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati	Cartaceo/ elettronico o su sistema gestional e interno	Report annuale	/
Atomizzato trasferito/venduto a terzi	Verifica del peso di materiale in uscita dallo stabilimento	Cartaceo/ elettronico o su sistema gestional e interno	Report annuale	/
EMISSIONI IN ATMOSFERA				
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da sez D2.2	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.2	Report annuale	/
ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimana le Cartacea	/	/
ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul modulo	Giornalier a Cartacea su modulo	/	/
Calce libera	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno	Settimana le Cartacea su rapporti di prova	/	/
Post combustori	Registrazione dati di funzionamento	Giornalier o sistema informati zzato	/	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO				
Acque da pozzo per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/ elettronico o su sistema	Report annuale	/

		gestional e interno		
Acque di riciclo per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/ elettronico o su sistema gestional e interno	Report annuale	/
Acque da pozzo consumate per la macinazione materie prime	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/ elettronico o su sistema gestional e interno	Report annuale	/
Scarichi acque domestiche	Manutenzione impianti effettuata da personale interno o ditta specializzata	Annuale Cartacea su rapporti di prova	/	/
Controllo dell'efficienza e della manutenzione dei sistemi di trattamento acque meteoriche (controllo di funzionalità dell'impianto, del comparto di raccolta oli e della paratoia)	Ispezione e manutenzione	Trimestral e Cartacea/ Elettronica con registraz ione delle anomalie e degli interventi di manutenz ione	/	/
RIFIUTI				
*Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 10 giorni. Registro di carico/sca rico dei rifiuti cartaceo o informatiz zato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal format Regionale	/

*Rifiuti recuperati R5, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 2 giorni. Registro aziendale di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal format Regionale	/
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA				
Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore gas	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	/
Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore energia elettrica	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	/
Consumo di energia Elettrica per produzione atomizzata trasferito o venduto a terzi	Contatore energia elettrica	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	/
Consumo di gas naturale per la produzione atomizzata trasferito o venduto a terzi	Contatore gas	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE				
Verifica di tenuta delle vasche interrato	Controllo visivo da personale interno	Annuale. Cartaceo su registro	/	/
Acque di pozzo - concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report annuale	/

RUMORE				
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo visivo	Semestral e Cartacea su scheda	/	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica quinquennale	Report quinquennale	/
REPORT ANNUALE				
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazioni sopraindicate	Report annuale	/

ALLEGATO II

Operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell'art.216 del d. LGS. 152/06

Ditta: ITALGRANITI GROUP SPA

Stabilimento: Via Per Carpi n. 54 – San Martino in Rio (RE)

1. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' (parte integrante sezione C dell'AIA)

La Ditta è iscritta al registro delle imprese per l'esercizio dell'attività R5: riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06 e quindi nel rispetto delle modalità e quantitativi individuati dal D.M. 5/2/1998. Si conferma il numero di iscrizione 110.

Con la presente modifica sostanziale la Ditta mantiene alcuni codici EER che già gestisce, mentre non

intende più trattare i seguenti rifiuti identificati ai codici EER, mantenendo invariati i quantitativi istantanei ed annuali trattati:

- 101206 “*sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*”;
- 101299 “rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo)”.

1.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

La ditta, dalla documentazione presentata relativamente all'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, svolge l'operazione di recupero **R5** “*Riciclo, recupero di altre sostanze inorganiche*” di rifiuti speciali non pericolosi per le seguenti tipologie:

- 7.3 “*sfridi e scarti di prodotti ceramici*” dell'Allegato 1 – Suballegato 1 D.M. 05/02/1998;
- 12.6 “*fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica*” dell'Allegato 1 – Suballegato 1 D.M. 05/02/1998.

L'attività di gestione rifiuti degli scarti dell'industria ceramica provenienti da terzi consiste nello stoccaggio, eventuale macinazione e successiva miscelazione con materia prima nobile per ottenimento di impasti ceramici che verranno prevalentemente utilizzati da Italgraniti Group SpA per la propria produzione, ma che potranno essere destinati anche alla vendita ad aziende terze che utilizzeranno l'impasto ceramico ottenuto dal trattamento rifiuti per la produzione di piastrelle ceramiche.

I rifiuti in ingresso sono oggetto di stoccaggio funzionale, in attesa della successiva operazione di recupero con operazione R5. Il trattamento e il recupero effettuati dalla ditta vengono svolti con le seguenti modalità operative e fasi:

- raccolta e trasporto;
- ricezione;
- stoccaggio nelle aree dedicate;
- recupero e trattamento mediante operazione R5.

Tutte le aree saranno dotate di opportuna cartellonistica per l'identificazione del rifiuto. Nessuna attività viene svolta all'aperto, il carico e lo scarico, la movimentazione e l'attività di recupero vengono svolte completamente al coperto, sotto tettoia o all'interno dei reparti macinazione e dosaggio/miscelazione.

L'attività di gestione rifiuti consiste nella miscelazione di rifiuti speciali non pericolosi, provenienti da terzi, delle tipologie sopra indicate, con materie prime, e loro macinazione ad umido per la produzione di impasto ceramico atomizzato. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi.

La planimetria di riferimento per l'attività di gestione rifiuti è denominata “Allegato 3D”, indicata al paragrafo A3

1.2 DESCRIZIONE EOW

La produzione di impasto atomizzato è uniforme e mantiene costantemente caratteristiche analoghe. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. La dinamica di produzione ed utilizzo dell'impasto atomizzato non prevede, di fatto, la formazione di lotti di produzione per il successivo utilizzo.

Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi.

Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto, si mantengono costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi.

1.2.1 Gestione del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (end of Waste)

La Ditta si è dotata di sistema di gestione che prevede l'attivazione di check list e report periodici per quanto concerne registrazioni, formazione del personale, scheda e dichiarazione di conformità del prodotto ottenuto (End Of Waste) ed è strutturato in tre sezioni:

1. flusso del rifiuto;
2. flusso End of Waste (EoW);
3. registrazioni, formazione del personale, dichiarazioni ambientali.

1. Flusso del rifiuto

Tale sezione consiste in varie fasi, di seguito esposte.

FASE A: Valutazione preliminare dei rifiuti - Omologazione

Le caratteristiche dei rifiuti conferiti da ditte terze saranno oggetto di preliminare valutazione e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità. La valutazione avviene preliminarmente alla stipula del contratto, direttamente nella ditta di produzione del medesimo al fine di valutare la compatibilità/accettabilità dei medesimi, completando in questo modo l'omologazione del rifiuto, definendone le caratteristiche.

Le verifiche saranno indirizzate sia in riferimento all'aspetto, sia in riferimento alle caratteristiche chimico fisiche del rifiuto con particolare riguardo a quanto previsto dal DM 05/02/98.

Per i rifiuti oggetto della presente domanda si può sintetizzare quanto segue:

Fanghi e sospensioni acquose EER 080202 e 080203

- Parametri fisici: pH (compreso tra 7 e 8,5), Conduttività specifica (1800 microsiemens -1), Densità (massima 1080 gr/litro);
- parametri chimici: rispetto di PbO <25%, B2O3 <20% e CdO <3% (come previsto dal D.M. 5/2/98).

Scarti crudi EER 101201

- Aspetto: assenza di materiali cotti, presenza di smalto crudo in concentrazione <10% in peso;
- parametri fisici: umidità massima 4,5%

Polverino EER 101203

- Parametri fisici: grado di umidificazione sufficiente a garantire assenza di spolveramento;
- parametri chimici: rispetto di PbO <25%, B2O3 <20% e CdO <3% (come previsto dal D.M. 5/2/98).

Le analisi saranno effettuate a cura del titolare dell'impianto di provenienza dei rifiuti, in questa fase di valutazione preliminare, e successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.

FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto

Alla stipula del contratto saranno definite le ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Ad esse sarà richiesta l'autorizzazione al trasporto verificandone i contenuti in riferimento a: codici EER, automezzi autorizzati e relativa targa, scadenza autorizzazione, creando pertanto un database, per le verifiche necessarie da eseguirsi ad ogni conferimento.

La suddetta procedura sarà applicata ogni qualvolta subentrino nuove ditte di trasporto.

FASE C : Verifica pre-conferimento

La richiesta di conferimento formulata dalle Ditte conferitrici potrà essere autorizzata solamente nel momento in cui le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso presentino volumetria libera sufficiente ad accogliere tutto il quantitativo di rifiuti oggetto del conferimento.

In caso contrario, il conferimento non sarà autorizzato fino ad avvenuta disponibilità delle aree di stoccaggio.

FASE D: Accettazione del rifiuto – verifica documentale – verifica tecnica

Il rifiuto, trasportato con idonei automezzi, entra nell'impianto di trattamento passando per la fase di accettazione, che consiste in 2 step, di seguito esposti.

Step 1 verifica documentale: è eseguita da parte degli incaricati dell'ufficio spedizioni ove è presente il sistema di pesatura. I medesimi provvederanno, previo ritiro del FIR e dopo presa visione e verifica di completezza del medesimo, alla ulteriore verifica dei codici EER oggetto del conferimento e alla verifica targa del mezzo in ingresso, eseguendo nel contempo la pesatura dell'automezzo. In caso di riscontro positivo si passa alla successiva fase di accettazione.

Step 2 verifica tecnica del rifiuto: è eseguita dal personale tecnico aziendale in prossimità delle aree di stoccaggio di ogni singolo rifiuto. Riprendendo quanto descritto nella FASE A, i rifiuti sono sottoposti ad una valutazione tecnica al fine di verificare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo.

In caso di riscontro negativo nelle fasi step 1 e step 2, qualora il personale addetto alle operazioni in ingresso, a seguito di tali verifiche, valuti non idoneo e/o non trattabile in impianto il rifiuto conferito, l'automezzo con il carico sarà respinto. Il diniego di accettazione sarà annotato sul FIR.

FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso

Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono distinte dalle aree destinate ai prodotti in uscita o ai rifiuti di produzione interna. Le aree sono adeguatamente impermeabilizzate. Le aree sono anche adeguate per la raccolta di eventuali sversamenti degli automezzi.

In riferimento alle tempistiche di stoccaggio, i rifiuti trattati per loro tipologia e caratteristiche e per i tempi di stoccaggio prima della fase di recupero non subiranno fenomeni di degrado tali da pregiudicarne il successivo riutilizzo.

FASE F: Congedo automezzi

L'automezzo, dopo lo scarico del rifiuto, risultato conforme alle fasi di accettazione step 1 e step 2, deve essere sottoposto a nuova pesatura al fine di registrare la tara da parte dell'ufficio spedizioni.

2. Flusso EOW

L'impasto atomizzato ottenuto da rifiuti dovrà avere caratteristiche merceologiche e tecniche equivalenti al prodotto ottenuto da materie prime anziché da rifiuti. I parametri che vengono sistematicamente controllati sono quindi quelli necessari a garantirne le caratteristiche idonee per il successivo utilizzo nella produzione di piastrelle ceramiche.

I parametri sono:

- umidità 5,8% ($\pm 0,5\%$);
- ritiro di cottura 6,7% ($\pm 0,5\%$).

I suddetti parametri sono controllati con frequenza giornaliera e la verifica di detti parametri avviene in laboratorio tecnologico.

Non si ritiene necessaria la determinazione di parametri chimici, in quanto l'analisi eseguita sui rifiuti in ingresso, come previsto dal DM 5/2/98, garantisce l'assenza di detti inquinanti anche nell'EoW.

DIMENSIONI DEL LOTTO

La produzione di impasto atomizzato è uniforme e mantiene costantemente caratteristiche analoghe. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. La dinamica di produzione ed utilizzo dell'impasto atomizzato non prevede, di fatto, la formazione di lotti di produzione per il successivo utilizzo.

Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi.

Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto devono mantenersi costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi. La Ditta individuerà lotti semestrali (vedi prescrizione 14 del successivo paragrafo 2.2), sui quali saranno redatte la dichiarazione di conformità e la relativa scheda di conformità.

3. Registrazioni, formazione del personale, dichiarazioni ambientali

Il Sistema di Gestione garantirà, attraverso anche l'attivazione di check list e report periodici:

- l'accettazione dei rifiuti da parte di personale con adeguato livello di formazione e addestramento. La formazione erogata sarà periodicamente verificata, rinnovata ed all'occorrenza integrata, in occasione di sovenute modifiche legislative che impongano diverse modalità di gestione. La formazione del personale sarà formalizzata ed opportunamente archiviata;
- verifica ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Le autorizzazioni saranno verificate e opportunamente archiviate ed attraverso le medesime sarà creato un database di facile utilizzo e consultazione;
- procedura scritta per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità, che sarà predisposta;
- i rapporti di prova richiesti alle Ditte conferitrici, in occasione della verifica preliminare del rifiuto ed in occasione delle verifiche successive, saranno opportunamente archiviati;
- il sistema di pesatura del rifiuto è periodicamente oggetto di verifica, manutenzione e taratura da parte di Ditta specializzata. Gli esiti delle verifiche saranno opportunamente archiviati;
- saranno rispettati tutti gli adempimenti previsti dalle Leggi e normative di settore, quali:
 - corretta archiviazione dei formulari di trasporto FIR;
 - corretta compilazione del registro di carico e scarico rifiuti con le tempistiche previste;
 - denuncia annuale dei rifiuti MUD con corretta compilazione di tutte le sezioni;
 - applicativo O.R.SO;
 - rendicontazione dei rifiuti recuperati in occasione della presentazione del Reporting annuale AIA.

La Ditta si dota di scheda di conformità del prodotto ottenuto in cui indicherà le caratteristiche dell'End Of Waste.

La Ditta adotterà un modello di dichiarazione di conformità, redatta in corrispondenza di ogni "LOTTO" di produzione.

1.2.2 Requisiti per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste)

L'impasto atomizzato ottenuto da rifiuti dovrà avere caratteristiche merceologiche e tecniche equivalenti al prodotto ottenuto da materie prime anziché da rifiuti. I parametri che vengono sistematicamente controllati sono quindi quelli necessari a garantirne le caratteristiche idonee per il successivo utilizzo nella produzione di piastrelle ceramiche.

I parametri sono:

- umidità 5,8% ($\pm 0,5\%$)
- ritiro di cottura 6,7% ($\pm 0,5\%$)

I suddetti parametri sono controllati con frequenza giornaliera e la verifica di detti parametri avviene in laboratorio tecnologico.

L'analisi eseguita sui rifiuti in ingresso, come previsto dal DM 5/2/98, garantisce l'assenza di detti inquinanti anche nell'EoW.

2. ABILITAZIONE ALLA GESTIONE RIFIUTI E CONDIZIONI PER L'ATTIVITA' (parte integrante sezione D dell'AIA)

Con il presente titolo abilitativo, la Ditta risulta iscritta al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con continuità rispetto alla precedente iscrizione e mantenendo numero **110**.

La Ditta con il presente atto esercita le operazioni di recupero indicate nella **Tabella n. 1**, che è parte integrante del presente atto, per i corrispondenti Codici EER e quantità.

La Ditta è altresì autorizzata alla miscelazione di rifiuti non pericolosi identificati ai codici EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*", EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*", EER 101203 "*Polveri e particolato*" e EER 101201 "*fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e tra loro e con materie prime naturali, quale parte del processo di trattamento e recupero rifiuti, ai fini della produzione di impasto atomizzato che ha cessato la qualifica di rifiuto.

2.1 Prescrizioni generali per l'attività di gestione rifiuti

1. L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente al lay-out denominato "Allegato 3D", indicata al paragrafo A3, ed allegata alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
2. La Ditta deve esercitare le operazioni di recupero nel rispetto di quanto indicato nella **Tabella n. 1** del presente atto.
3. La quantità di rifiuti stoccati identificati al codice EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" non deve mai superare la volumetria della vasca di contenimento.
4. Entro 10 anni dalla data della presente abilitazione, la Ditta deve trasmettere relazione di collaudo, da parte di tecnico abilitato, relativamente alle condizioni di integrità strutturale, statica, di tenuta e di impermeabilità del bacino/vasca di contenimento.

5. I rifiuti, prima dell'avvio a recupero, devono essere sottoposti ad esame della documentazione a corredo, a controllo visivo e a controlli supplementari, anche a campione, qualora se ne ravveda la necessità.

2.2 Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste)

1. Le attività di recupero devono essere conformi in ogni fase al sistema di gestione illustrato dalla Ditta nella documentazione tecnica ed alle relative procedure di registrazione/controllo delle lavorazioni e delle verifiche sui materiali prodotti, anche in relazione ad eventuali non conformità rilevate.
2. Devono essere rispettati i criteri specifici indicati nella **Tabella 2**, nel rispetto dei quali i rifiuti cessano di essere qualificati come rifiuti (End of Waste), ai sensi dell'articolo 184-ter comma 3 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.
3. La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche di conformità e requisiti indicati nella Tabella 2 al presente atto ed alla sottoscrizione della dichiarazione di conformità.
4. Dovrà essere predisposto un registro di lavorazione, direttamente collegato al registro di carico/scarico dei rifiuti (dell'art. 190 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) che dovrà garantire una tracciabilità dei lotti di lavorazione.
5. Il corretto campionamento dei rifiuti e dei materiali ottenuti dall'attività di recupero deve essere assicurato avvalendosi di laboratori esterni certificati o di personale interno adeguatamente formato e tramite apposito verbale di campionamento, che deve essere a disposizione delle Autorità di controllo.
6. Le analisi dei rifiuti sono effettuate a cura del titolare dell'impianto di provenienza degli stessi, nella fase di valutazione preliminare e successivamente ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.
7. La ditta deve conservare la dichiarazione di conformità delle End of Waste con gli allegati, presso l'impianto di produzione o presso la propria sede legale, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle Autorità di controllo che la richiedano.
8. Ai fini della verifica di sussistenza dei requisiti End of Waste, la ditta deve conservare per un anno presso l'impianto un campione di impasto atomizzato prelevato coerentemente alle vigenti disposizioni tecniche, al termine del processo produttivo di ciascun lotto. Le modalità di conservazione del campione sono tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche dell'impasto atomizzato recuperato prelevato e da consentire la ripetizione delle analisi.
9. I documenti di impegno/accordo alla vendita con gli utilizzatori devono indicare l'uso previsto e le norme tecniche di riferimento relative alle caratteristiche prestazionali del prodotto ed al destino ammesso.
10. La dichiarazione di conformità, unitamente ai suoi allegati (prove/analisi, ecc...), dovrà essere consegnata in originale all'acquirente del prodotto End of Waste ed un secondo originale dovrà essere tenuto dalla ditta ed, in caso di trasporto, deve essere preventivamente trasmessa all'acquirente.
11. In caso di trasporto del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste), i documenti di trasporto dovranno sempre riportare il riferimento al numero della relativa dichiarazione di conformità che dovrà essere allegata al documento di trasporto stesso.
12. Gli scarti derivanti dall'attività di recupero ed i rifiuti NON conformi alle caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto dovranno essere gestiti come rifiuti ed essere stoccati in

- apposite aree correttamente segnalate e separate dai materiali End of Waste.
13. La Ditta deve individuare una serie di silos, segnalati da apposita cartellonistica, dedicati esclusivamente allo stoccaggio EoW.
 14. La formazione dei lotti, sui quali saranno redatte la dichiarazione di conformità e la relativa scheda di conformità, dovrà avvenire con cadenza semestrale.

Il Servizio territoriale di ARPAE provvederà a verificare il rispetto di quanto previsto dal presente atto.

3. RACCOMANDAZIONI (parte integrante sezione E dell'AIA)

- I. Si dovrà garantire la tracciabilità ed il controllo dei materiali prodotti "End of Waste", secondo quanto previsto nella procedura gestionale della Ditta e nelle indicazioni fornite nella Tabella 2. A tal fine, si dovrà garantire il rispetto dei limiti previsti dalle norme ambientali vigenti ed inoltre si dovrà verificare la correttezza e la completezza dei dati e dei riferimenti richiesti per la "dichiarazione di conformità".
- II. L'attività di recupero oggetto del presente allegato deve essere esercitata in conformità al D.M. 05/02/1998 e s.m.i. ed in conformità ai principi generali previsti dall'art. 177, comma 4, alle pertinenti disposizioni del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed alle altre norme applicabili.
- III. Nel caso in cui la Ditta intenda avviare a recupero quantità complessive di rifiuti superiori a quelle indicate nella stessa tabella ed effettuare modifiche della propria attività di recupero, compresa la variazione del layout aziendale (planimetria), è necessario che inoltri preventivamente una domanda di modifica di AIA. Le variazioni dei quantitativi attribuiti ai singoli codici EER, all'interno di una stessa tipologia, sono permesse solo se compatibili con le modalità di gestione comunicate.
- IV. Nelle fasi di movimentazione e stoccaggio dei rifiuti, in caso di eventi accidentali, sia che si tratti di dispersione di materiali solidi, polverulenti o sversamenti di liquidi, la pulizia delle superfici interessate sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti. I rifiuti derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere destinati allo smaltimento presso impianti autorizzati.
- V. L'esercizio delle operazioni di recupero deve avvenire conformemente alla documentazione presentata e nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e dal D.M. 5/2/1998 e s.m.i. e della normativa in materia di:
 - I. urbanistica ed edilizia;
 - II. inquinamento atmosferico;
 - III. prevenzione incendi;
 - IV. scarico di acque reflue;
 - V. inquinamento acustico;
 - VI. sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.
- VI. Nel caso di modifiche dell'impianto devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. (Valutazione Impatto Ambientale) o Verifica di assoggettabilità alla V.I.A. (Screening), qualora ricorrano, a seguito delle stesse modifiche, le condizioni previste dal D.Lgs.152/2006.

Tabella n. 1 – Operazioni di recupero rifiuti e relativi quantitativi

Operazione autorizzata R5

7.3	<i>Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>					Operazione R5		
7.3.3 lett. a	Macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi					R5		
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
7.3.4 lett. a	Prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (stoccaggio funzionale all'operazione R5)		Recupero giornaliero	Recupero annuale	
		mc	t	mc	t		mc	t
101201	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
TOTALE			651		5.001	18,77		5.001

12.6	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>					Operazione R5	
12.6.3 lett. b	Recupero negli impasti ceramici					R5	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
12.6.4 lett. b	Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate						
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo	Stoccaggio annuale (stoccaggio	Recupero giornaliero	Recupero annuale		

		(stoccaggio funzionale all'operazione e R5)		funzionale all'operazione R5)		t	mc	t
		mc	t	mc	t			
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici							
101203	polveri e particolato							
TOTALE			1012		41.002	153,95		41.002

Tabella n. 2 – Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuto (End Of Waste)

Tipologie di rifiuti in ingresso	<ul style="list-style-type: none"> - Fanghi acquose contenenti materiali ceramici EER 080202 - Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici EER 080203 - Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico ("Scarti crudi") EER 101201 - Polveri e particolato ("Polverino") EER 101203
Descrizione del rifiuto e condizioni di ammissibilità	Tipologia, provenienza e caratteristiche conformi a quelle indicate al punto 7.3 con sottopunti 7.3.1 e 7.3.2 per il codice EER 101201, e al punto 12.6 con sottopunti 12.6.1 e 12.6.2 per i codici EER 080202; EER 080203; EER101203, rispettivamente, dell'Allegato 1 Suballegato 1 al D.M. 05/02/1998 e s.m.i.
Operazioni di recupero e processo di trattamento	<p>Operazioni di recupero R5.</p> <p>Consistente in:</p> <p>miscelazione e macinazione ad umido di rifiuti speciali non pericolosi con materie prime, per la produzione di barbotina ceramica che, dopo evaporazione parziale dell'acqua contenuta, viene immessa nell'atomizzatore in cui avviene la nebulizzazione.</p> <p>L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi.</p>
Verifica documentale/analitica sui rifiuti	<p>Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi:</p> <p>FASE A: Valutazione preliminare del rifiuti- Omologazione</p> <p>FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto</p> <p>FASE C : Verifica pre-conferimento.</p> <p>In sintesi: Le caratteristiche dei rifiuti che saranno conferiti all'impianto da ditte terze sono oggetto di valutazione</p>

	<p>preliminare alla stipula del contratto presso la ditta di produzione degli stessi, e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità.</p> <p>Le verifiche saranno inerenti l'aspetto e le caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto in ingresso, con riferimento a quanto previsto dal DM 05/02/98, in specifico nelle FASI A, B e C sopra indicate.</p>
Verifica documentale e registrazioni per le operazioni di recupero	<p>Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi:</p> <p>FASE D: Accettazione del rifiuto-verifica documentale – verifica tecnica</p> <p>FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso Valutazione preliminare del rifiuti- Omologazione.</p> <p>In sintesi: il rifiuto entra nell'impianto di trattamento passando per la fase di accettazione, durante la quale avvengono la verifica documentale e quella tecnica al fine di accertare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo e, in caso di inidoneità, di respingerlo.</p> <p>Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono impermeabilizzate e distinte dalle aree destinate ai prodotti in uscita o ai rifiuti di produzione interna.</p>
Caratteristiche prodotto ottenuto	<ul style="list-style-type: none"> · Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate (vedi D.M. 05/021998 punto 12.6.4 lett. b) I criteri di qualità sono: <ul style="list-style-type: none"> - umidità 5,8% ($\pm 0,5\%$) - ritiro di cottura 6,7% ($\pm 0,5\%$) Questi parametri vengono controllati con frequenza giornaliera · Piastrelle nelle forme usualmente commercializzate (vedi D.M. 05/021998 punto 12.6.4 lett. a)
Normativa tecnica di riferimento	<p>Norme tecniche del D.M. 05/02/98 per quanto concerne tipologia, provenienza e caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti</p>
Campionamento ed analisi EoW	<p>Identificativo del lotto di produzione.</p> <p>Esiti dei controlli dei criteri di qualità.</p> <p>Vedi prima: Caratteristiche del prodotto ottenuto</p>
Produzione di EoW e Verifica documentale	<p>Dalla documentazione si dovranno poter mettere in correlazione: i movimenti dei rifiuti avviati al trattamento e il lotto prodotto (lotti semestrali), le certificazioni analitiche e gli scopi specifici per l'utilizzo dei materiali EoW ottenuti.</p>
Dichiarazione di conformità	<p>La dichiarazione di conformità deve essere conforme al modello "Dichiarazione di conformità" presentato dalla Ditta</p>
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione illustrato nella documentazione presentata dalla ditta</p>
Denominazione prodotto EoW	<p>Impasto atomizzato</p>

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.